

国家市场监督管理总局
保健食品产品技术要求

BJG20110094

乐畅牌益生菌发酵乳

JunLeBaoPaiYiShengJunSuanNiuNai

【配方】 鲜牛乳、低聚异麦芽糖、德氏乳杆菌保加利亚种、嗜酸乳杆菌、嗜热链球菌、乳双歧杆菌、白砂糖、羟丙基二淀粉磷酸酯、乙酰化二淀粉磷酸酯、果胶、明胶、黄原胶、阿斯巴甜（含苯丙氨酸）

【生产工艺】 1. 原料牛奶的前处理：按照国家鲜乳卫生标准GB/T 6914-1985中的要求，检验原料牛奶，并称重。将称重的原料牛奶100目筛过滤，用DHN400/20-21离心机离心除杂（4000r/min）； 2. 将过滤的纯净牛奶在SYNC-3 32000奶仓中温度冷却至4-6℃，备用； 3. 取过滤的纯净牛奶300-500kg在TV0802-1乳化罐中加热至60-65℃，将成品SLW-18（变性淀粉、果胶、明胶、黄原胶）和成品阿斯巴甜加入纯净牛奶中，再搅拌10分钟； 4. 将3 的混合奶料循环降温至40-45℃，将成品食用变性淀粉加入溶解，并搅拌3分钟； 5. 将4 的混合奶料中加入成品白砂糖和低聚异麦芽糖，循环溶解，搅拌3-5分钟； 6. 将5混合奶料80目过滤网过滤，在TWTP02-5调配罐内混合； 7. 将6 混合奶料混合均匀后，置于计量罐内，预热55-60℃，-0.06MPa用TQ500-10脱气机脱气，用SRH-10000-25均质机均质； 8. 将7 混合奶料加热至95±1℃5分钟进行巴氏灭菌，板式换热器至39-41℃； 9. 将直投菌种SLJ-8（德氏乳杆菌保加利亚种、嗜酸乳杆菌、嗜热链球菌、乳双歧杆菌）直接加入8 混合奶料中，在39-41℃发酵3小时，至酸度达75° T后，终止发酵； 10. 将9 发酵凝固酸牛奶破乳，低速搅拌3-5分钟，冷却至温度20-30℃； 11. 再将10破乳后酸牛奶送泵送至罐装罐； 12. 将11冷却后的酸牛奶用LP3000爱克林罐装机罐装至直立式包装袋内； 13. 外包装； 14. 将成品酸牛奶入库，置于2-6℃ 冷藏12小时； 15. 成品检验。 16. 以上环节12在洁净区间完成。

【保健功能】 增强免疫力、调节肠道菌群

【适宜人群】 免疫力低下、肠道功能紊乱的成人

【不适宜人群】 少年儿童、孕期及哺乳期妇女、糖尿病患者

【食用方法及食用量】 每天480g，分次食用

【规格】 480g/袋

【贮藏】 温度2-6℃条件下保存

【保质期】 21天

确认打印

显示Office编辑区

返回上一页修改